



(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Numéro de publication:

0 284 497
A1

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(21) Numéro de dépôt: 88400632.1

(51) Int. Cl.⁴: D 04 H 3/07

(22) Date de dépôt: 16.03.88

(30) Priorité: 25.03.87 FR 8704126

(43) Date de publication de la demande:
28.09.88 Bulletin 88/39

(84) Etats contractants désignés:
AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

(71) Demandeur: AEROSPATIALE SOCIETE NATIONALE
INDUSTRIELLE Société Anonyme dite:
37, Boulevard de Montmorency
F-75016 Paris (FR)

(72) Inventeur: Cahuzac, Georges Jean Joseph
1410 Avenue du Duc de Lorges
F-33127 Saint Jean D'Illac (FR)

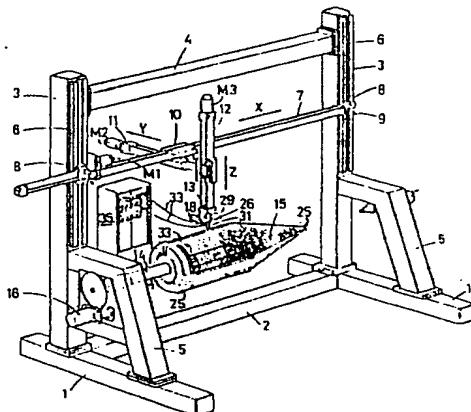
Monget, François
Résidence le Brantôme
F-33700 Mérignac (FR)

(74) Mandataire: Barnay, André François
Cabinet Barnay 80 rue Saint-Lazare
F-75009 Paris (FR)

(54) Procédé de fabrication d'éléments d'armature composites tissés en trois dimensions, machine pour sa mise en oeuvre et produit obtenu.

(57) On imprime provisoirement des épingle (25) dans un mandrin (15) perforable dans les régions d'évolution de sa forme, et aux points où l'on désire changer le sens du fil, on tend un fil continu sur lesdites épingle (25) pour former des nappes superposées croisées, et on introduit à travers celles-ci un fil continu formant des boucles successives ouvertes au moyen d'une aiguille. La machine comprend un bâti (1, 2, 3, 4), un mandrin rotatif (15) sur un axe horizontal (14), un bras vertical (12) ayant un dispositif amovible (20) de travail à son extrémité inférieure et des moyens (M1, M2, M3) pour déplacer le bras (12) suivant trois axes orthogonaux X, Y, Z.

FIG. 1



EP 0 284 497 A1

Description

Procédé de fabrication d'éléments d'armature composites tissés en trois dimensions, machine pour sa mise en oeuvre et produit obtenu.

La présente invention est relative à la fabrication d'éléments d'armature composites tissés ou tricotés en trois dimensions en fibres textiles, minérales, synthétiques ou autres imprégnées d'une résine qui est ensuite polymérisée ou autrement durcie.

Les éléments d'armatures de ce type sont principalement, bien que non exclusivement, utilisés dans les domaines aéronautique et spatial dans lesquels ils trouvent de nombreuses applications notamment pour la réalisation de pièces devant résister à des contraintes thermo-mécaniques, comme les protections thermiques de corps rentrant dans l'atmosphère, les tuyères de fusées à poudre, les freins d'avions, ou encore devant supporter de fortes contraintes mécaniques comme les moyeux de rotors d'hélicoptères, les trains d'atterrissage, les emplantures d'ailes, bords d'attaque etc...

De nombreux procédés et appareils ont été imaginés et mis au point pour réaliser de tels éléments d'armature, mais la fabrication automatisée de pièces de forme complexe rencontre de grandes difficultés, qui conduisent à des machines très compliquées et par suite coûteuse sans pour autant que les pièces obtenues présentent toujours toutes les qualités nécessaires d'homogénéité et de résistance.

En outre les propriétés remarquables de ces éléments composites conduisent à les utiliser pour réaliser des pièces ayant des formes compliquées, évolutives, que les machines actuelles ne permettent pas de fabriquer.

Il est connu de réaliser des éléments d'armatures composites de révolution, creux, tissés en deux dimensions horizontalement autour de baguettes perpendiculaires rigides montées en couronnes concentriques sur un support rotatif, qui sont ensuite remplacées par des fils, comme décrit par exemple dans FR-A-2.395.340 au nom de la demanderesse.

Suivant une autre technique, on utilise un mandrin de support creux sur la surface duquel on dépose plusieurs nappes de fils parallèles suivant deux directions croisées, et on forme des lignes de coutures perpendiculairement à ces nappes, comme décrit notamment par FR-A-2.355.936.

Suivant FR-A-2.315.562, le mandrin creux de support est métallique et démontable, formé de secteurs espacés comportant des trous dans lesquels sont enfoncées des pointes autour desquelles sont tendus des fils formant les différentes nappes superposées entrecroisées, qui sont ensuite cousues par des rangées de coutures formées dans les intervalles entre les secteurs du mandrin.

Tous les procédés et appareils décrits dans ces documents nécessitent un mandrin creux car la liaison des nappes superposées par des coutures entraîne obligatoirement l'introduction dans le mandrin d'un dispositif pour nouer le fil introduit par

l'extérieur.

5 De plus les coutures sont effectuées avec des aiguilles à clapet ou à chas fermé d'un emploi délicat pour les fibres fragiles, nécessitant parfois un guipage du fil.

10 Un autre procédé et dispositif, décrits dans FR-A-2.408.676 utilisent au contraire un mandrin plein en matière mousse sur lequel sont plantés des brins de fils rigides, dits "picots", autour desquels sont posées les nappes de fils dans deux directions différentes, et qui constituent les fils de la troisième direction.

15 Ce procédé présente différents inconvénients. En premier lieu les "picots" doivent être préalablement soumis à un traitement de pré-rigidification, qui augmente leur diamètre, pour permettre leur implantation.

20 En second lieu les "picots", qui doivent devenir partie intégrante de la pièce à réaliser, doivent par conséquent être prévus en nombre considérable, de l'ordre de plusieurs dizaines de milliers, implantés très proches les uns des autres, ce qui représente un opération extrêmement longue exigeant une grande précision.

25 En outre, dans le cas d'une pièce présentant une forme complexe dont la surface forme des angles ou des courbes, l'implantation des "picots" voisins, trop rapprochés, est très difficile à réaliser sans interférences entre eux, et les couloirs très étroits qu'ils délimitent ne permettent pas une pose facile des fils en nappes régulières, pose qui se révèle même impossible dans les régions où les fils changent d'orientation.

30 Enfin, les "picots" trop proches les uns des autres tiennent mal, notamment dans les parties courbes, ce qui se traduit par des défauts d'homogénéité dans la pièce finie.

35 L'invention a pour but de remédier à ces inconvénients, ainsi qu'à ceux des autres procédés et dispositifs de la technique antérieure, en fournissant un procédé et un dispositif nouveaux permettant de réaliser des éléments d'armatures, non seulement en forme de solide de révolution, mais également à profil évolutif (variations de diamètre, courbures importantes) et des formes à méplats ou même plates, ou des blocs.

40 L'invention a également pour but de fournir un produit nouveau présentant des propriétés d'homogénéité et de résistance bien supérieures à celles des produits de la technique antérieure.

45 L'invention a pour objet à cet effet un procédé de fabrication d'éléments d'armatures composites tissés en trois dimensions en fibres textiles, minérales, synthétiques ou autres, de formes complexes, à haute résistance aux contraintes thermiques, mécaniques ou thermo-mécaniques, destinés plus particulièrement à des applications dans le domaine aéronautique ou spatial, du type dans lequel on utilise un mandrin consommable en matière mousse ou similaire ayant extérieurement la forme intérieure

de l'élément d'armature à réaliser, on plante des organes rigides dans le mandrin et on applique sur la surface de celui-ci des nappes successives de fils ou de fibres superposées croisées suivant au moins deux directions, on lie lesdites nappes entre elles au moyen de fils ou de fibres qui les traversent perpendiculairement, on imprègne l'ensemble d'un liant durcissable, et on retire le mandrin, caractérisé en ce que lesdits organes rigides sont des épingle implantées provisoirement dans le mandrin de manière à retenir un fil continu de fibres tendu sur lesdites épingle et en contact avec la surface du mandrin, on tend un fil continu sur lesdites épingle de manière à former successivement au moins trois nappes régulières superposées et croisées, et on introduit à travers lesdites nappes, depuis l'extérieur, un fil continu formant des boucles successives ouvertes, au moyen d'une aiguille dans laquelle passe ledit fil, et on retire lesdites épingle.

Suivant une autre caractéristique de l'invention, lesdites nappes sont retenues assemblées par une action conjuguée de serrage et de frottement des fils desdites nappes sur lesdites boucles de fil.

L'invention à également pour objet une machine pour la mise en oeuvre du procédé défini ci-dessus, du type comprenant un bâti, un axe porte-mandrin horizontal rotatif, un mandrin amovible en matière perforable monté sur ledit axe, et des moyens d'entraînement dudit axe en rotation, caractérisée en ce que le bâti porte un bras vertical au-dessus dudit axe et réglable suivant trois axes orthogonaux et comportant à son extrémité inférieure des moyens de fixation pour des dispositifs amovibles de travail et des moyens pour orienter un tel dispositif autour d'un axe horizontal.

Suivant une autre caractéristique de l'invention, il est prévu un jeu de trois dispositifs amovibles de travail différents adaptables sur ladite extrémité inférieure du bras, savoir un dispositif pour enfonce les épingle dans le mandrin, un dispositif de pose de fil et un dispositif à aiguille pour enfoncer un fil continu formant des boucles consécutives à travers des nappes croisées de fil déposées sur le mandrin.

L'invention a enfin pour objet un produit réalisé au moyen du procédé et de la machine définis ci-dessus, caractérisé en ce qu'il est constitué par au moins trois nappes régulières de fil de fibres croisées et superposées, maintenues ensemble par serrage et frottement sur des boucles consécutives d'un fil continu introduit de l'extérieur à travers lesdites nappes au moyen d'une aiguille creuse.

La description qui va suivre, en regard des dessins annexés à titre d'exemples non limitatifs, permettra de bien comprendre comment l'invention peut être mise en pratique.

La figure 1 est une vue en perspective d'un mode de réalisation de la machine suivant l'invention.

La figure 2 est une vue en coupe longitudinale de l'extrémité de l'axe porte-mandrin et d'un mandrin en matière mousse fixé sur elle.

La figure 3 est une vue en perspective d'un exemple d'un élément d'armature en cours de fabrication, montrant l'agencement des épingle implantées dans le mandrin et celui du fil

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

tendu sur ces épingle.

La figure 4 est une vue partielle en perspective montrant un premier dispositif amovible de travail, adapté pour planter des épingle dans le mandrin, et monté à l'extrémité inférieure du bras vertical.

Les figures 5 et 6 sont des vues à plus grande échelle, montrant un autre dispositif amovible de travail, adapté pour déposer le fil sur le mandrin monté à l'extrémité inférieure du bras vertical, et des moyens d'orientation du dispositif de pose de fil.

La figure 7 est une vue à plus grande échelle du dispositif de travail à aiguille adapté pour introduire des boucles de fil continu à travers les nappes déposées sur le mandrin.

La figure 8 est une vue en coupe longitudinale, à grande échelle, de l'aiguille utilisée sur le dispositif de travail de la figure 7.

La figure 9 est une vue en coupe longitudinale d'une variante d'aiguille.

Les figures 10a à 10f sont des vues schématiques en coupe montrant les différentes phases de l'introduction des boucles de fil continu à travers les nappes déposées sur la surface du mandrin.

La figure 11 est une vue en coupe longitudinale de l'élément d'armature fini.

En se référant à la figure 1, la machine suivant l'invention comprend un bâti ayant deux pieds 1, une traverse inférieure 2, deux montants verticaux 3 réunis à leur partie supérieure par une seconde traverse 4 et deux supports latéraux 5.

Chaque montant vertical 3 comporte une glissière 6, et une barre transversale 7 est fixée au voisinage de ses extrémités dans des coulisseaux 8 montés dans les glissières 6 dans lesquelles ils peuvent être immobilisés par des vis 9. Grâce à cet agencement la barre 7 peut être réglée en hauteur sur les montants 3.

Sur la barre 7 est monté une chariot 10 sur lequel est monté un bras horizontal 11 coulissant transversalement et de façon réglable par rapport à la barre 7.

A l'une de ses extrémités le bras horizontal 11 porte un bras vertical 12 également monté coulissant et de façon réglable.

A son extrémité inférieure 13, le bras vertical 12 comporte des moyens de fixation adaptés pour recevoir un dispositif amovible de travail, plus clairement visible aux figures 4 à 7.

La machine comprend enfin un axe horizontal 14 monté rotatif dans l'un des supports latéraux 5 et adapté pour porter un mandrin 15, cet axe s'étendant ainsi parallèlement à la barre 7, au-dessous de celle-ci.

L'axe 14 est entraîné en rotation par un moteur électrique pas à pas 16 également monté sur le support latéral 5.

On comprend que grâce à l'agencement de la barre 7 et des bras 11 et 12, l'extrémité 13 peut être réglée dans toute position désirée par rapport au mandrin 15, suivant trois axes orthogonaux X, Y et Z au moyen de moteurs M1, M2 et M3 qui sont représentés, à titre d'exemple, montés sur la barre 7

et aux extrémités des bras 11 et 12 et entraînent ceux-ci suivant ces trois axes par l'intermédiaire de systèmes connus appropriés à pignon et crémaillère, vis sans fin ou autres.

En se référant plus particulièrement aux figures 5 et 6, l'extrémité inférieure 13 du bras 12 comporte une patte 17 fixée dans son prolongement et sur laquelle est fixé un petit moteur électrique 18, par exemple un moteur pas à pas, dont l'arbre 19 horizontal s'étend à travers la patte 17.

On a représenté à la figure 4 un premier dispositif de travail, désigné par la référence 20 qui peut être monté de façon amovible sur l'arbre 19 du moteur 18.

Ce dispositif 20 est une cloueuse pneumatique de type connu, comportant un vérin 21 à double effet relié par des tuyaux 22 à une source d'air comprimé et à une commande (non représentée) et une boîte-réservoir vibrante 23 contenant des épingle et reliée au dispositif 20 par un conduit 24.

Le réservoir 23 peut être monté sur le bâti de la machine ou sur un autre support approprié (non représenté).

Le montage du dispositif 20 sur l'arbre du moteur 18 permet d'orienter ce dispositif suivant un angle quelconque dans un plan vertical et de planter des épingles 25 sur tous les points désirés de la surface du mandrin 15.

Les figures 5 et 6 montrent un second dispositif de travail qui peut être monté de façon amovible sur l'arbre 19 du moteur 18.

Ce second dispositif de travail, désigné par la référence 26, est adapté pour déposer un fil sur la surface du mandrin 15, entre les épingles 25 ou autour de celles-ci.

Dans ce but, le dispositif 26 comprend un support 27 adapté pour être bloqué sur l'arbre 19 au moyen d'une vis de blocage 28.

Ce support 27 porte un petit moteur électrique pas à pas 29 dont l'arbre 30 s'étend verticalement vers le bas et porte un passe-fil constitué par un tube 31 de section aplatie, débouchant vers le bas et présentant une ouverture 32 à sa partie supérieure, un fil 33 à déposer sur le mandrin entrant dans le tube passe-fil 31 par l'ouverture 32 et sortant à l'extrémité inférieure.

Cette extrémité inférieure du tube 31 est arrondie intérieurement comme représenté en 34 afin d'éviter un risque de détérioration du fil dans le cas d'un fil fragile, et de rupture de celui-ci lorsqu'il sort du tube passe-fil 31 en formant un angle prononcé.

Le fil 33 provient d'une réserve 35 de bobines, montée sur le bâti, ou autre support approprié.

La figure 7 montre le troisième dispositif de travail, destiné à introduire des boucles d'un fil continu à travers des nappes préalablement déposées sur la surface du mandrin 15.

Ce dispositif, désigné par la référence 36, peut également être monté de façon amovible sur l'arbre 19 du moteur 18; il comprend un support 37, fixé sur l'arbre 19, sur lequel est fixé un rail 38, un bloc 39 coulissant dans le rail 38, un vérin pneumatique 40 dont le cylindre est fixé sur un prolongement 41 du rail 38, solidaire de ce dernier et dont la tige de piston 42 est reliée au bloc 39.

Le bloc 39 porte une aiguille 43, représentée en coupe à plus grande échelle à la figure 8, qui sera décrite plus en détails dans la suite.

L'extrémité 47 de l'aiguille, opposée à sa pointe 46, est fixée à côté d'un pince-fil pneumatique de type connu 48 monté sur le bloc 39.

Le pince-fil 48 est relié par des tuyaux 49 à une source d'air comprimé (non représentée) et un fil de fibres 50 provenant d'une source (également non représentée) s'étend à travers le pince-fil 48 et le canal 44 de l'aiguille 43 et sort de celle-ci par le chas 45.

D'une façon avantageuse un ressort de rappel 52 est prévu entre le bloc 39 et le rail 38, de telle sorte que lorsque le vérin 40, alimenté par un tuyau 53, a poussé le bloc 39 en extension et est ensuite mis à l'échappement, le ressort 52 ramène le bloc 39 et l'aiguille en arrière.

On remarquera que le dispositif 36, comme le dispositif 20, peut être orienté dans un plan vertical par le moteur 18.

Suivant le procédé de l'invention, on utilise dans une première phase le premier dispositif 20 de travail, monté sur l'extrémité du bras 12 de la machine pour planter des épingles 25 dans le mandrin 15 en matière mousse en des points de la surface de celui-ci choisis en fonction de sa forme, pour retenir et maintenir un fil 33 tendu contre sa surface, entre ces épingles, de manière à former une nappe régulière.

Suivant l'exemple représenté à la figure 2, le mandrin présente une forme cylindro-conique correspondant à la forme intérieure de l'élément d'armature à réaliser.

On implante par exemple une première série d'épingles 25a autour de l'axe 14, sur la section à peu près plate du mandrin. On implante ensuite par exemple deux rangées circonférentielles d'épingles 25b aux extrémités du corps cylindrique du mandrin, puis des épingle 25c échelonnées sur la partie d'extrémité conique, des épingle 25d au sommet de cette partie et enfin des épingle 25e en rangées circonférentielles sur les parties de surface du mandrin qui sont inclinées par rapport à son axe 14.

Il convient de noter que les épingle 25b ainsi que toutes celles implantées dans des surfaces du mandrin parallèles ou presque parallèles à son axe sont perpendiculaires à sa surface, tandis que les épingle 25a, 25c, 25d et 25e et d'une façon générale toutes celles implantées dans des surfaces inclinées et perpendiculaires à cet axe seront avantageusement inclinées dans le sens voulu pour que le fil tende à glisser sur elles pour venir se loger dans un angle aigu formé par chacune de ces épingle avec la surface associée du mandrin.

Pour effectuer ces implantations on déplace le dispositif 20 longitudinalement sur la surface du mandrin 15 en inclinant le dispositif 20 de façon appropriée en actionnant le moteur 18 et en faisant tourner le mandrin d'un pas après chaque course du dispositif 20 au moyen du moteur 16.

Lorsque des épingle ont été implantées sur tous les points choisis, on remplace le dispositif 20 par le dispositif 26. On fait passer un fil 33 par l'ouverture 32, dans le passe-fil 31, l'extrémité du fil sortant vers

le bas par l'extrémité du passe-fil.

On fixe cette extrémité, par exemple sur l'une des épingle 25a et on déplace le dispositif 26 de la même façon que dans l'opération précédente, en tirant le fil entre les épingle 25b jusqu'au delà de l'une des épingle 25d au sommet du cône.

On fait alors tourner la mandrin d'un pas et on ramène le fil 33 en contournant l'épingle 25d, entre deux épingle 25b puis, en inclinant et en faisant descendre le dispositif 26, en contournant de la même façon une seconde épingle 25a adjacente à celle du départ.

Pour éviter une accumulation de fil au voisinage du sommet du cône, on contourne des épingle intermédiaires 25c échelonnées sur celui-ci.

Lorsqu'une première nappe régulière de fil 33 a été ainsi posée dans le sens longitudinal, on dépose une seconde nappe de fil par exemple à 90°, circonférentiellement.

Cet enroulement peut être réalisé de façon hélicoïdale, à partir par exemple de l'une des épingle 25a, en faisant tourner le mandrin et en déplaçant linéairement le dispositif 26.

Les rangées circonférentielles d'épingles 25e inclinées de façon appropriée, sont destinées à recevoir un fil et à le retenir en contact avec la surface de l'extrémité à peu près plane du mandrin ainsi que sur sa partie arrondie jusqu'au commencement de la partie cylindrique.

D'une façon analogue les rangées circonférentielles d'épingles 25e sur la partie conique sont destinées à empêcher un fil de glisser vers le sommet.

Enfin les épingle 25b implantées dans les parties de surface parallèles à l'axe du mandrin sont destinées à maintenir un écartement régulier des fils, et le passe-fil 31 peut être tourné autour de son axe par le moteur 29 afin de présenter sa section la plus étroite entre les rangées d'épingles.

On dépose ainsi sur le mandrin le nombre désiré de nappes superposées, et on remarquera que si l'on désire qu'une partie quelconque de l'élément soit renforcée il suffit, dans la première phase, d'implanter des épingle aux limites de cette partie, qui permettront d'effectuer une ou plusieurs passes supplémentaires de pose de fil entre ces épingle, en les contournant, dans un sens et dans l'autre.

Il convient de souligner que dans le cas d'une surface évolutive présentant par exemple une partie concave, on peut planter, dans la première phase, des rangées hélicoïdales d'épingles contre lesquelles on dépose le fil 33.

Après l'achèvement de cette seconde phase de fabrication, on remplace le dispositif 26 par le troisième dispositif de travail 36.

Le fil 50 est enfillé à travers le pince-fil 48 et passe le long de l'aiguille 43 et, dans une troisième phase, on introduit ce fil à travers les nappes croisées déposées sur le mandrin.

Le fil 50 est introduit sous forme de boucles libres par l'aiguille 43 poussée par le vérin 40 et rappelée par le ressort 52, suivant la séquence représentée aux figures 10a à 10f, par piquages successifs.

Le fil 50 est entraîné par l'aiguille 43 à travers les nappes, le pince-fil étant serré, et la course de

l'aiguille étant réglée de façon à pénétrer dans la mousse du mandrin, un peu au delà du chas 45 de l'aiguille (figures 10a, 10b, 10c).

Le pince-fil est alors desserré (figure 10d) et l'aiguille remonte en libérant le fil au fur et à mesure (figure 10e) à travers les nappes en formant ainsi une petite boucle non fermée 53 qui est uniquement retenue par la mousse et le frottement dans les nappes, juste au-dessous de l'interface de celle-ci et de la première nappe.

On comprend que la pression élastique de la mousse se refermant sur la boucle après le retrait de l'aiguille d'une part, et le frottement et le serrage des fils des nappes superposées d'autre part lors du retrait de l'aiguille, suffisent pour retenir le fil 50 qui défile librement dans le canal de l'aiguille pendant ce retrait.

Après être ressortie des nappes de fil, on fait remonter l'aiguille au-dessus de la surface des nappes, d'une distance égale à l'épaisseur totale des nappes superposées sur le mandrin augmentée du pas de piquage, c'est-à-dire l'écartement désiré entre deux piquures (figure 10f).

On actionne alors le pince-fil pour bloquer le fil dans l'aiguille, on déplace le bras 12 d'un pas, et on actionne de nouveau le dispositif pour recommencer le cycle afin de former en continu une grande quantité de boucles 53 avec le même fil 50.

Les épingle implantées dans le mandrin peuvent être retirées au fur et à mesure de la progression du travail du dispositif 36 afin de ne pas gêner sa progression.

La forme de l'aiguille présente une grande importance pour l'exécution de cette troisième phase. En effet les fils 50 utilisés sont le plus souvent des fils de fibres fragiles qui peuvent tendre à se séparer.

En conséquence on a observé que si l'on utilise une aiguille à chas traversant classique, les fibres du fil se désagrègent à la sortie du chas des deux côtés de celui-ci provoquant des bourrages et une rupture du fil.

Pour cette raison, comme représenté à la figure 8, l'aiguille 43, comporte un chas traversant oblique 45 dont le bord éloigné de la pointe 46 présente un arrondi interne 51 autour duquel le fil se plie lors de la pénétration de l'aiguille, évitant ainsi une détérioration du fil, ou une cassure, susceptible de provoquer sa rupture.

D'une façon avantageuse, le chas traversant 45 débouche, à son extrémité opposée à la pointe 46, dans une gorge longitudinale 44 de section partiellement circulaire dont la profondeur décroît progressivement en s'éloignant de la pointe, et dans laquelle passe le fil.

Suivant l'exemple représenté à la figure 9, l'aiguille 43a est creuse et comporte un canal axial 44a qui débouche latéralement et obliquement dans un chas non traversant 45a dont le bord éloigné de la pointe 46a présente un arrondi interne 51a analogue à l'arrondi 51 de l'aiguille 43, et le fil passe à l'intérieur de l'aiguille.

On comprend que grâce à la machine suivant l'invention, le fonctionnement du dispositif 36 peut être très rapide avec un pas très régulier sur toutes

les parties de la surface du mandrin en orientant l'ensemble du dispositif 36 de la façon appropriée pour chacune de ces parties de surface.

Ainsi, dans la région d'extrémité opposée au sommet de la partie conique du mandrin, on augmentera progressivement l'inclinaison du dispositif 36 afin que l'aiguille pénètre toujours perpendiculairement à travers les nappes.

On comprend également, bien entendu, que les moteurs M1, M2, M3, 18, 29 et 16 sont commandés de façon appropriée pour effectuer toutes ces opérations au moyen d'un dispositif électronique à mémoire préalablement programmé en conséquence en fonction de la forme de l'élément à réaliser, de type connu ne faisant pas partie de l'invention.

Lorsque l'opération d'introduction des fils à travers les nappes est terminée on procède à l'imprégnation de l'ensemble, soit en laissant l'élément d'armature sur le mandrin, soit en retirant celui-ci au préalable, suivant la technique classique.

Il convient à cet égard de souligner la caractéristique essentielle de l'élément réalisé suivant l'invention, selon laquelle les nappes de fils croisées superposées sont maintenues ensemble, avant l'imprégnation, par les seuls effets conjugués du serrage et du frottement des fils des nappes superposées sur le fil continu qui les traverse en formant des boucles ouvertes successives reliées entre elles sur la surface externe de l'élément.

La demanderesse a constaté que ces seuls effets de serrage et de frottement suffisent pour permettre à un élément d'armature ainsi réalisé suivant l'invention d'être manipulé et de conserver sa forme après retrait du mandrin, et avant son imprégnation. Bien entendu un tel résultat ne peut être obtenu qu'avec au moins trois nappes superposées croisées.

Pour effectuer ce retrait, le procédé le plus simple consiste à détruire le mandrin, par exemple par combustion.

La figure 11 montre la forme de l'élément terminé et fait apparaître l'agencement des fils suivant trois dimensions.

L'utilisation d'épingles provisoires suivant l'invention ne nécessite d'en planter que quelques centaines pour poser les nappes sur un élément donné tandis que l'utilisation des pivots de la technique antérieure nécessite d'en planter plusieurs dizaines de milliers en tant que fils définitifs sur le même élément.

Par suite, le plus grand espace laissé libre entre les épingle permet de déposer des nappes de fils plus denses, ces fils étant en outre encore serrés par l'introduction des fils par l'aiguille.

Il en résulte un élément dont les caractéristiques de résistance sont bien meilleures que celles des éléments de la technique antérieure.

Revendications

1. Procédé de fabrication d'éléments d'arma-

tures composites tissés en trois dimensions en fibres textiles ménérales, synthétiques ou autres, de formes complexes, à haute résistance aux contraintes thermiques, mécaniques ou thermo-mécaniques, destinés plus particulièrement à des applications dans le domaine aéronautique ou spatial, du type dans lequel on utilise un mandrin consommable en matière mousse ou similaire ayant extérieurement la forme intérieure de l'élément d'armature à réaliser, on plante des organes rigides dans le mandrin et on applique sur la surface de celui-ci des nappes successives de fils ou de fibres superposées croisées suivant au moins deux directions, on lie lesdites nappes entre elles au moyen de fil ou de fibres qui les traversent perpendiculairement, on imprègne l'ensemble d'un liant durcissable, et on retire le mandrin, caractérisé en ce que lesdits organes rigides sont des épingle implantées provisoirement dans le mandrin de manière à retenir un fil continu de fibres tendu sur lesdites épingle (25a, 25b, 25c, 25d, 25e) et en contact avec la surface du mandrin (15), on tend un fil continu (33) sur lesdites épingle de manière à former successivement au moins trois nappes régulières superposées et croisées, et on introduit à travers lesdites nappes, depuis l'extérieur, un fil continu formant des boucles successives ouvertes, au moyen d'une aiguille (43) dans laquelle passe ledit fil (50) et on retire lesdites épingle.

2. Procédé suivant la revendication 1, caractérisé en ce qu'on implante lesdites épingle (25a, 25b, 25c, 25d, 25e) en des points de la surface du mandrin choisis en fonction de sa forme, pour retenir et maintenir un fil (33) tendu contre sa surface, entre ces épingle de manière à former une nappe régulière, et notamment en tous les points autour desquels on désire déterminer un changement de direction du fil (33).

3. Procédé suivant la revendication 2, caractérisé en ce qu'on implante lesdites épingle (25a, 25b, 25c, 25d, 25e) en rangées circonférentielles et hélicoïdales.

4. Procédé suivant la revendication 3, caractérisé en ce qu'on introduit ledit fil continu (50) à travers lesdites nappes au moyen d'une aiguille (43) ayant une gorge longitudinale (44) qui débouche latéralement et obliquement par un chas (45) traversant ayant un bord présentant un arrondi interne (51).

5. Procédé suivant la revendication 3, caractérisé en ce qu'on introduit ledit fil continu (50) à travers lesdites nappes au moyen d'un aiguille creuse (43a) ayant un canal axial (44a) qui débouche latéralement et obliquement par un chas (45a) non traversant ayant un bord présentant un arrondi interne (51a).

6. Procédé suivant la revendication 4, caractérisé en ce qu'on enfonce l'aiguille (43) à travers lesdites nappes et dans le mandrin (15) de manière que le chas (45) de l'aiguille pénètre entièrement dans la matière du mandrin.

7. Machine de fabrication d'un élément d'armature composite suivant le procédé défini suivant les revendications 1 à 5, caractérisée en ce qu'elle comprend un bâti, un axe porte-mandrin horizontal rotatif, un mandrin amovible en matière perforable monté sur ledit axe, et des moyens d'entraînement dudit axe en rotation, caractérisée en ce que le bâti (1, 2, 3, 4) porte un bras vertical (12) au-dessus dudit axe (14) et réglable suivant trois axes orthogonaux et comportant à son extrémité inférieure (13) des moyens (17, 19) de fixation pour des dispositifs amovibles de travail (20, 26, 36) et des moyens (18) pour orienter ce dispositif autour d'un axe horizontal.

8. Machine suivant la revendication 7, caractérisée en ce qu'elle comprend un jeu de trois dispositifs de travail adaptés pour coopérer avec ladite extrémité inférieure (13) du bras (12), comprenant un dispositif (20) pour enfoncer les épingle dans le mandrin, un dispositif (26) de pose de fil et un dispositif (36) à aiguille pour enfoncer un fil continu (50) formant des boucles consécutives à travers des nappes croisées de fil déposées sur le mandrin (15).

9. Machine suivant la revendication 7, caractérisée en ce que le dispositif (20) pour enfoncer les épingle est une cloueuse.

10. Machine suivant la revendication 7, caractérisée en ce que le dispositif (26) de pose de fil comprend un passe-fil tubulaire (31) de section transversale aplatie et dont l'orifice de sortie présente un bord interne arrondi (34), monté orientable autour d'un axe vertical (30) d'un moteur (29).

11. Machine suivant la revendication 7, caractérisée en ce que le dispositif (36) pour enfoncer un fil continu comprend un support portant un vérin (40), un bloc (39) coulissant sur le support, relié à la tige de piston du vérin et rappelé par un ressort, et une aiguille (43) et un pince-fil (48) montés sur ledit bloc, ce dispositif (36) étant orientable au moyen d'un moteur (18) dans un plan vertical.

12. Machine suivant la revendication 11, caractérisée en ce que ladite aiguille (43) comporte une gorge longitudinale (44) qui débouche latéralement et obliquement par un chas (45) traversant ayant un bord présentant un arrondi interne (51) sur son côté éloigné de la pointe (46), ladite gorge ayant une section partiellement circulaire de profondeur décroissante en s'éloignant de ladite pointe.

13. Machine suivant la revendication 11, caractérisée en ce que ladite aiguille (43a) est creuse et comporte un canal axial (44a) débouchant latéralement et obliquement dans un chas (45a) non traversant délimité par un bord présentant un arrondi interne (51a).

14. Machine suivant la revendication 7, caractérisée en ce que les moyens de fixation à l'extrémité (13) du bras (12) comprennent un arbre horizontal (19) d'un moteur (18) fixé sur une patte (17) s'étendant dans le prolongement du bras (12).

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

15. Élément d'armature composite de forme complexe évolutive tissé en trois dimensions et au moins trois directions, comprenant au moins trois nappes régulières de fil superposées et croisées et des fils s'étendant à travers lesdites nappes, imprégné d'un liant polymérisé, caractérisé en ce que lesdites nappes sont initialement maintenues ensemble, avant l'imprégnation et la polymérisation du liant, par les seuls effets conjugués du serrage et du frottement des fils des nappes sur un fil continu (50) qui les traverse en formant sur la surface interne de l'élément des boucles ouvertes successives reliées entre elles sur la surface externe.

0284497

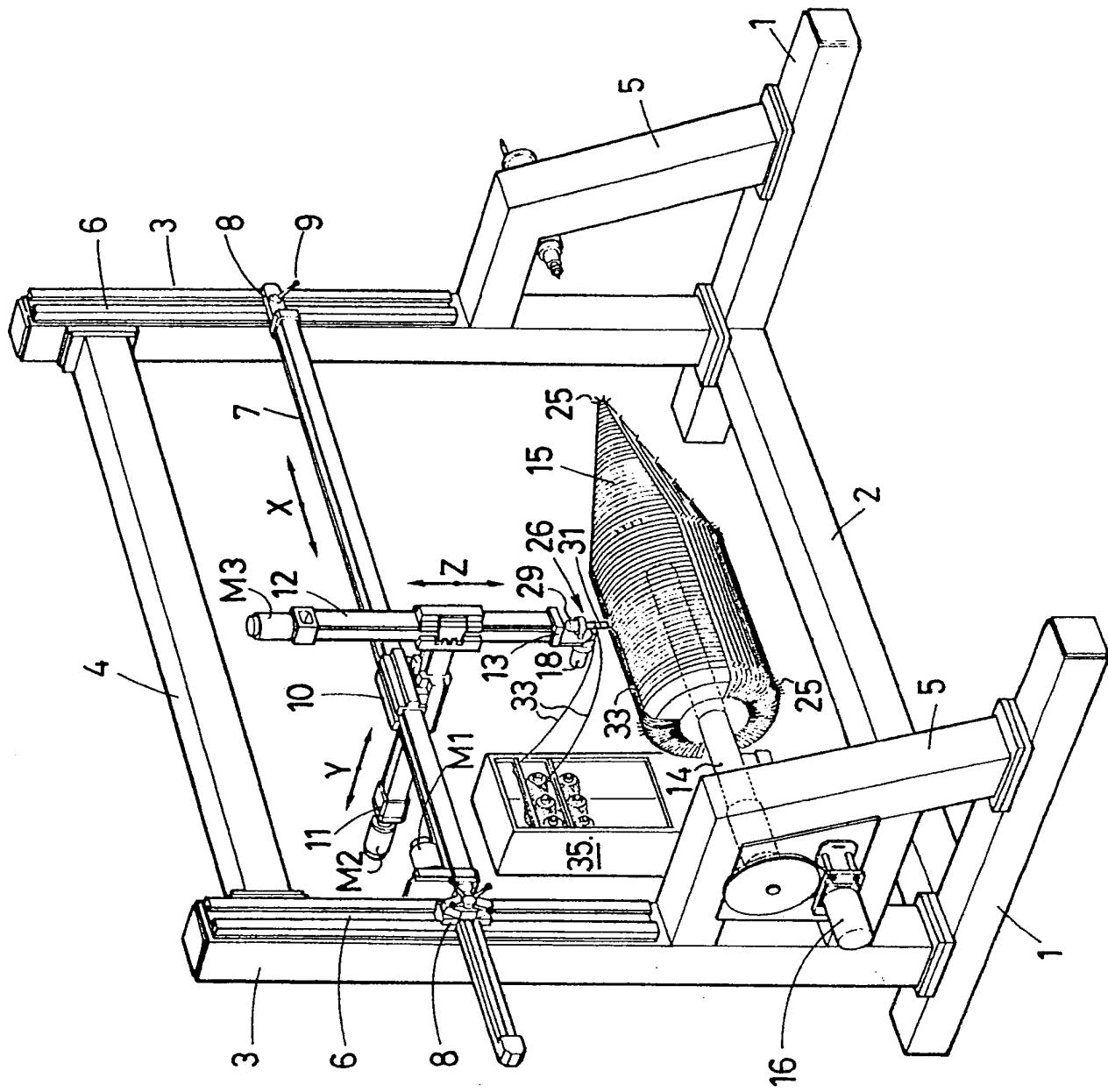


FIG. 1

0284497

FIG. 9

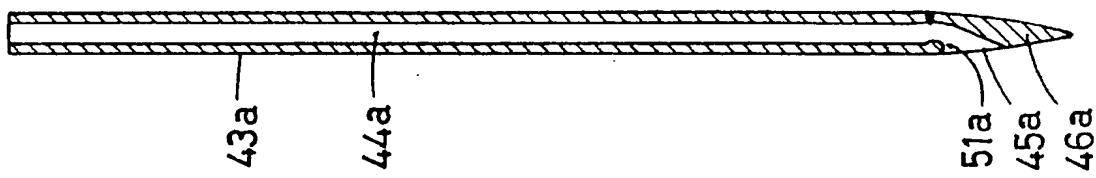


FIG. 8

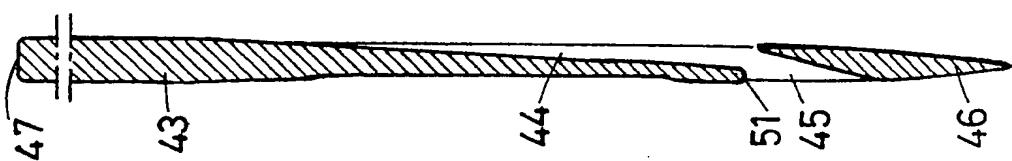


FIG. 11

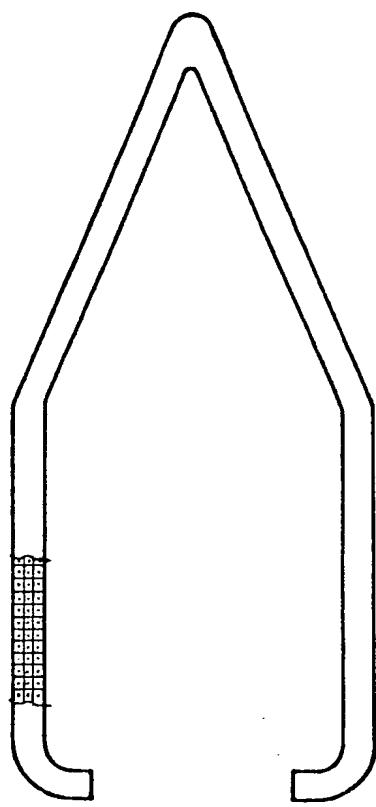
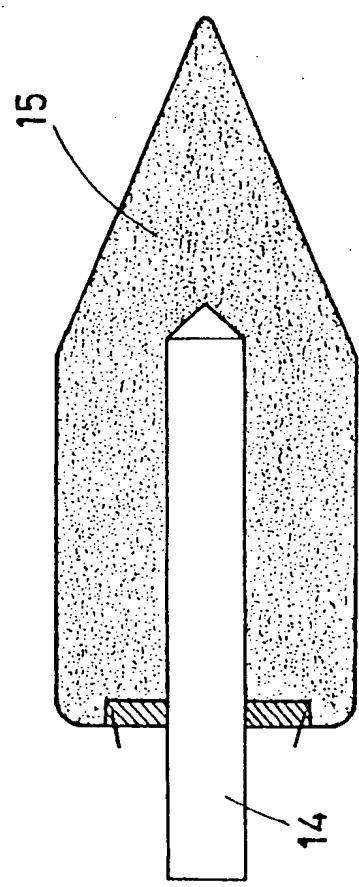


FIG. 2



0284497

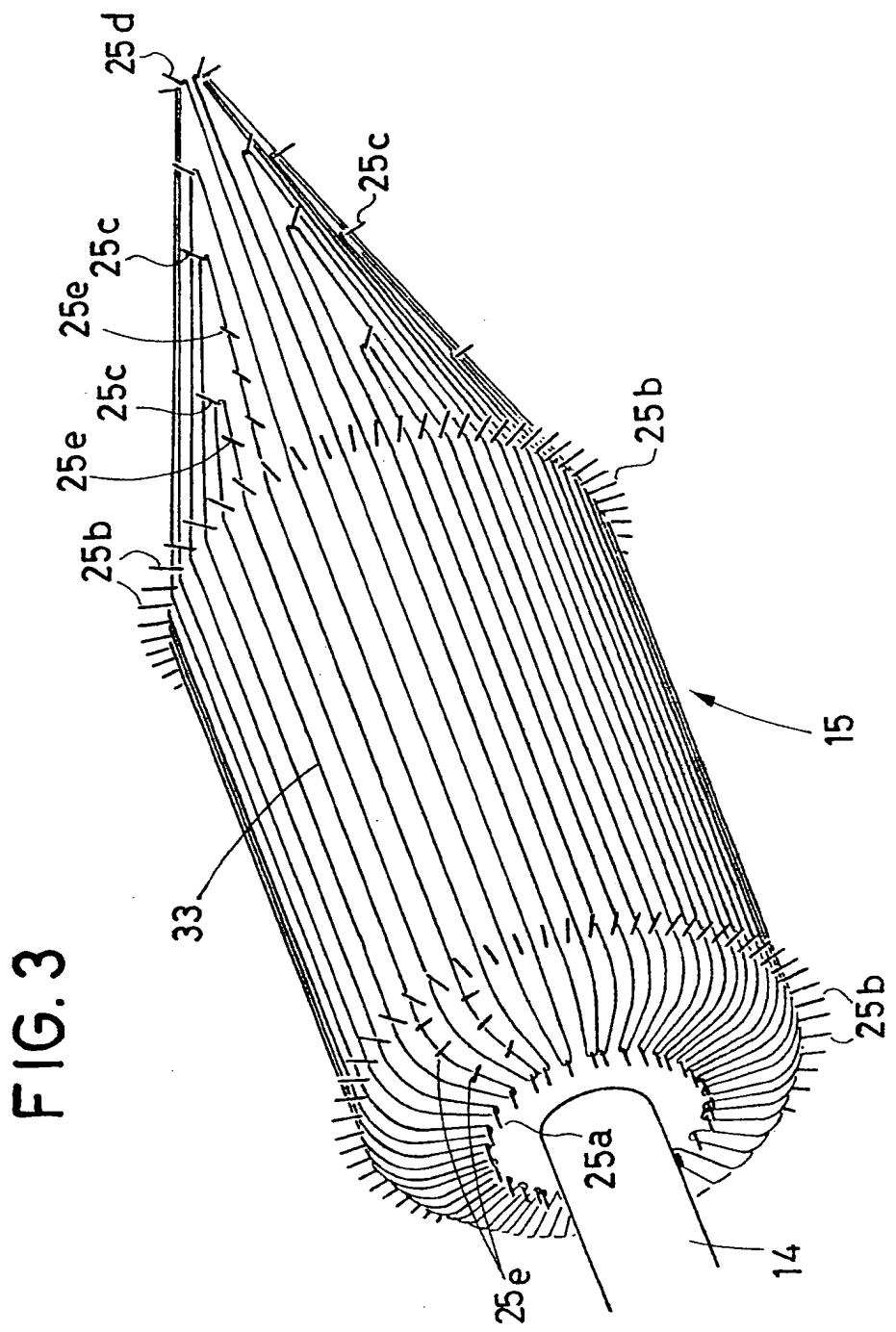
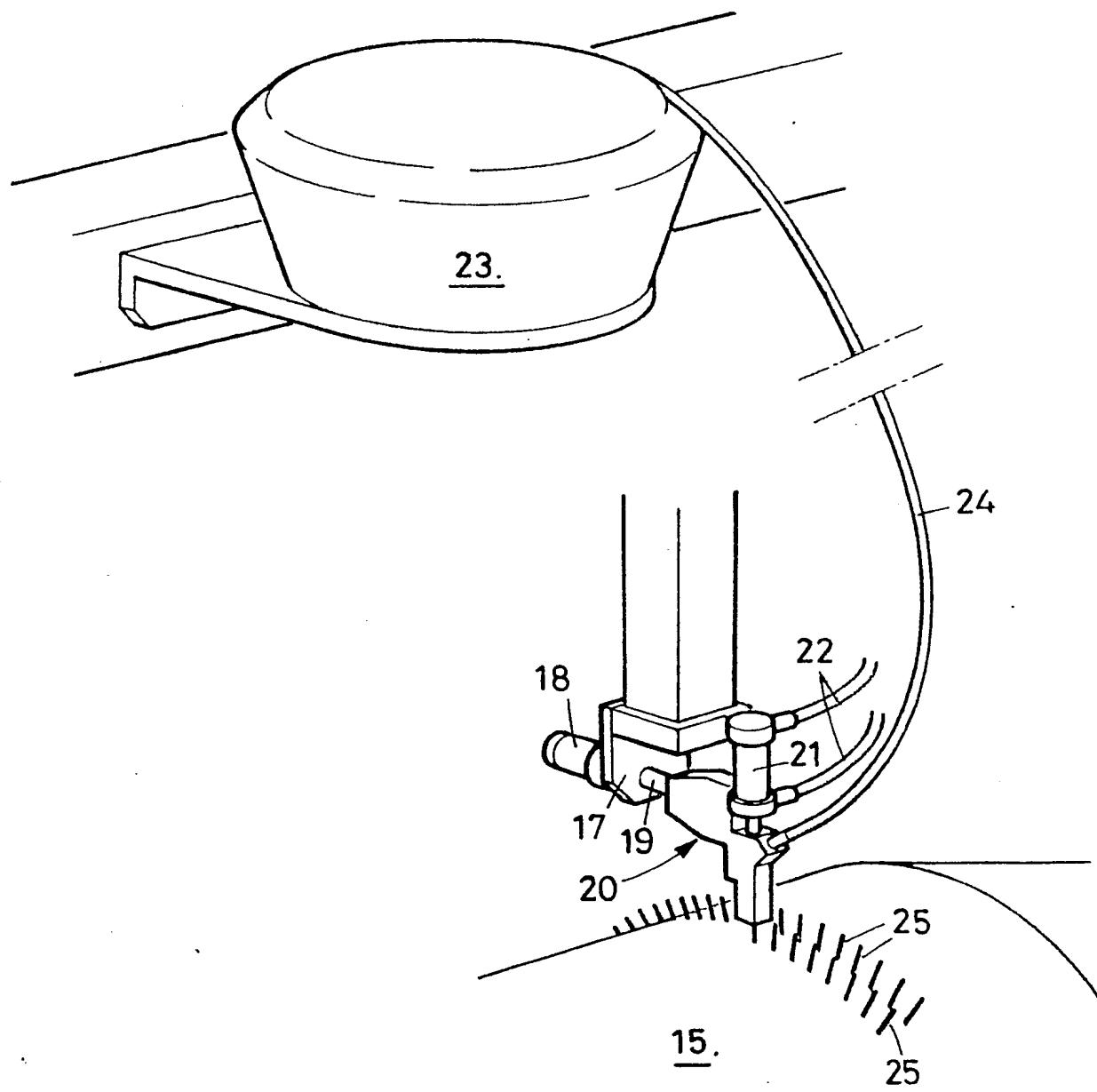
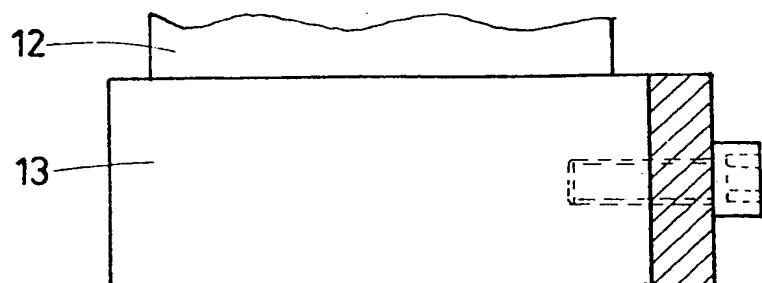


FIG. 3

0284497

FIG. 4





0284497

FIG. 5

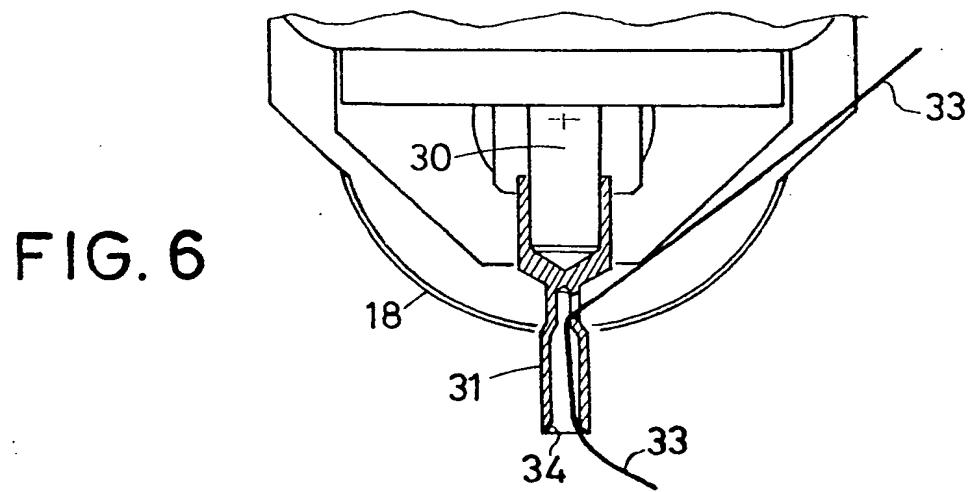
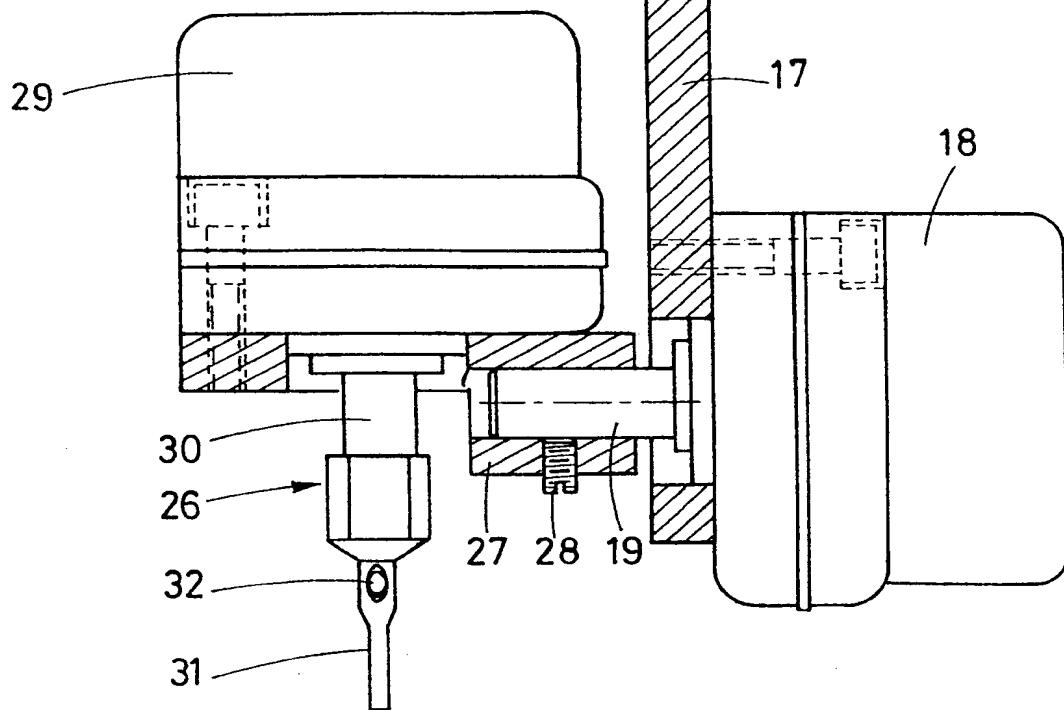
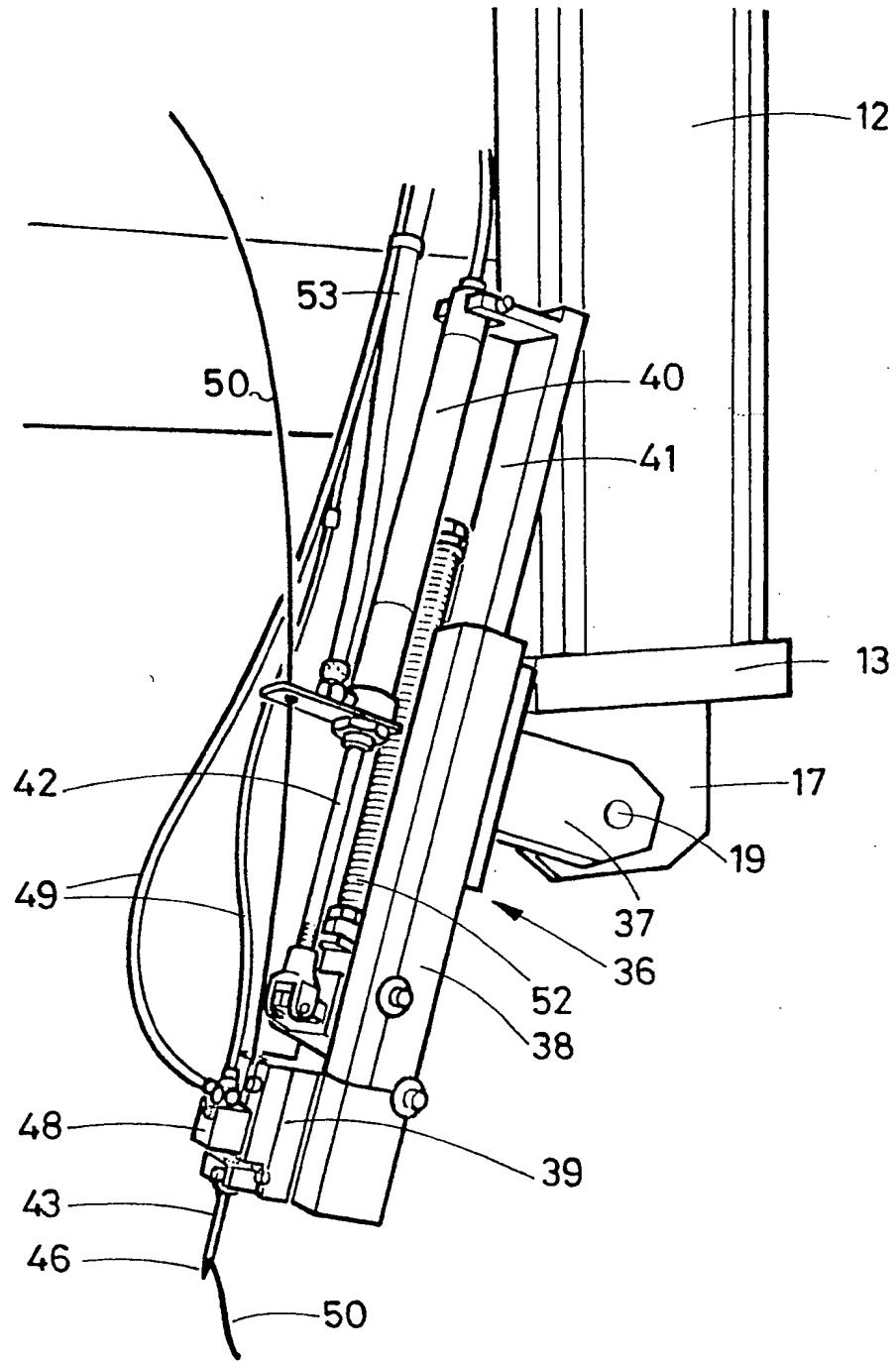


FIG. 6

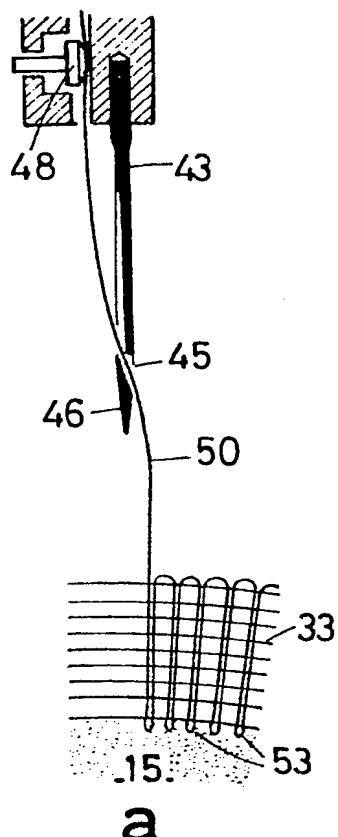
0284497

FIG. 7

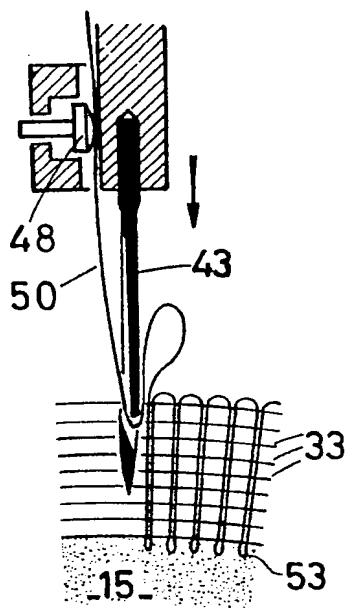


0284497

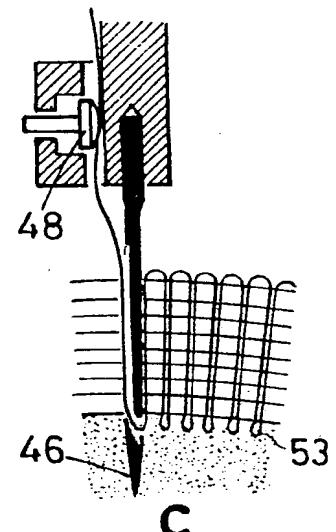
FIG.10



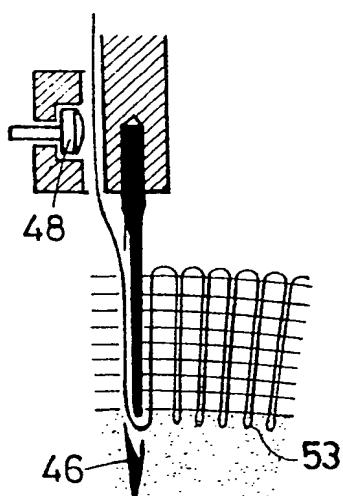
a



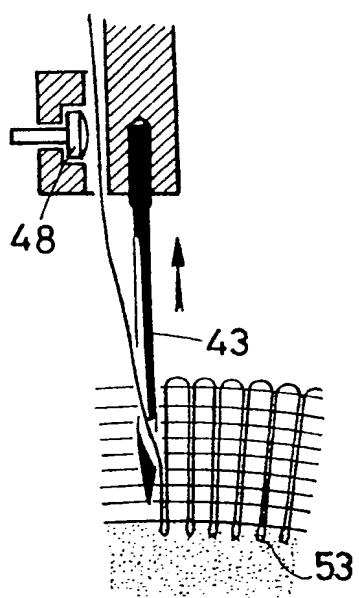
b



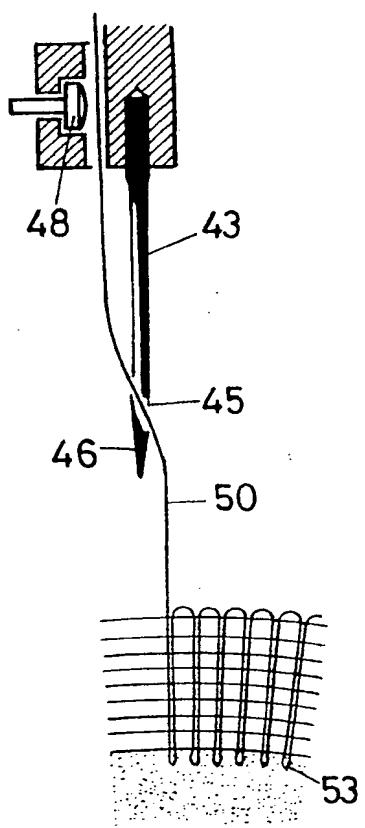
c



d



e



f





Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 88 40 0632

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl.4)
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	
D,A	FR-A-2 355 936 (C.E.A.) * Revendications 1,3,9 *	1,7,15	D 04 H 3/07
D,A	FR-A-2 315 562 (C.E.A.) * Revendications 1-5,9-12,14-18 *	1,7,15	
D,A	FR-A-2 408 676 (C.E.A.) * Revendications 1-3,10-12 *	1,7,15	
A	FR-A-2 591 240 (BROCHIER) * Revendications 1,3,4 *	1,7,15	
A	GB-A-2 159 460 (EUROPEENNE DE PROPULSION) * Revendications 1,4,10,12,13,16 *	1,7,15	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.4)
			D 04 H D 05 C D 05 B B 29 C
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche	Date d'achèvement de la recherche	Examinateur	
LA HAYE	07-06-1988	CATTOIRE V.A.	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS			
X : particulièrement pertinent à lui seul	T : théorie ou principe à la base de l'invention		
Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie	E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date		
A : arrière-plan technologique	D : cité dans la demande		
O : divulgation non-écrite	L : cité pour d'autres raisons		
P : document intercalaire			
& : membre de la même famille, document correspondant			

